

WYROBY WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-82 7541-04
	Przędza specjalna wełniana i wełnopodobna czesankowa	Zamiast BN-79/7541-04
		Grupa katalogowa 1181

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza specjalna wełniana i wełnopodobna czesankowa pojedyncza i nitkowana surowa i barwiona, przeznaczona na wyroby techniczne, galanteryjne, dekoracyjne, runowe, sztywnikowe i inne tego typu.

1.2. Określenia. Jakość przędzy — stopień udatności produkcyjnej przędzy, ustalony na podstawie wskaźników zawartych w normie.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1923.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy wełnopodobnej czesankowej z włókien syntetycznych 100 % (1923-6), specjalnej pojedynczej (5), jednobarwnej barwionej w surowcu (5), o masie liniowej 100 tex (10), o składzie 100 % elany na krzyżówkach stożkowych (339) i liczbie kontrolnej 0:

KTM 1923-655-103-390

3. WYMAGANIA I BADANIA ODBIORCZE

3.1. Wymagania

3.1.1. Wymagana dokumentacja partii. Do partii przedstawionej do odbioru należy załączyć następujące dokumenty:

- a) specyfikację,
- b) atest jakościowy.

3.1.2. Wymagania ogólne

- a) nawoje przędzy powinny być nie zabrudzone i nie poplamione,
- b) znakowanie przędzy powinno być spieralne,
- c) każdy nawój powinien być tak uformowany, aby zapewniał prawidłowe odwijanie,
- d) nawoje nie powinny mieć odcieni,
- e) węzły wiązane na przędzy nie mogą rozwiązywać się w dalszych procesach technologicznych; końce węzłów nie powinny być dłuższe niż 15 mm.

3.2. Wymagania szczegółowe i metody badań — wg tablicy i załączników 1 ÷ 3.

Wskaźnik	Jakość			Metoda badania wg
	1	2	3	
Odchylenie masy liniowej rzeczywistej od nominalnej, %, nie więcej niż	±4			
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż				PN-72/ P-04653 p. 2.7.2a)
a) dla przędz wełnianych i mohairu				
— przędza pojedyncza	5	8	12	
— przędza nitkowana	4	7	11	
b) dla pozostałych przędz				
— przędza pojedyncza	6	8	10	
— przędza nitkowana	4,5	6,5	9	
Wytrzymałość właściwa i współczynnik zmienności siły zerwania dla przędz pojedynczych i nitkowanych ¹⁾	wg załączników 1 i 2			PN-79/ P-04654
Czystość przędzy — liczba błędów, nie więcej niż				3.8
a) dla przędz 100 % wełny				
— liczba zgrubień	2	4	6	
— liczba nopów	7	12	17	
b) dla mieszanek wełna/włókna chemiczne				
— liczba zgrubień	3	6	10	
— liczba nopów	10	15	20	
c) dla przędz 100 % włókien chemicznych				
— liczba zgrubień	4	8	12	
— liczba nopów	nie normalizuje się			
d) dla przędz mohair 100 % i przędz z udziałem grzywy wielbłądziej i innych wieloskładnikowych				
— liczba zgrubień	7	12	16	
— liczba nopów	nie normalizuje się			

¹⁾ Wytrzymałość właściwa podana w załącznikach 1 i 2 odnosi się do przędz o skrętach podanych w załączniku 3. W przypadku wymagania skrętów innych niż podano w załączniku 3, wartość wytrzymałości właściwej do uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego Północ
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 10 września 1982. r.
jako norma obowiązująca od dnia 31 marca 1983 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1983 poz. 6)

3.3. Stopnie jakości. W przędzy rozróżnia się trzy stopnie jakości, w zależności od uzyskanych wartości wskaźników w porównaniu z wartościami podanymi w tablicy i załącznikach 1 ÷ 3.

3.4. Charakterystyka dopuszczalnych błędów

Zgrubienia — miejsce o grubości co najmniej trzykrotnej nominalnej średnicy przędzy, jeżeli długość zgrubienia jest powyżej:

30 mm dla przędz do masy liniowej 50 tex,

50 mm dla pozostałych przędz.

Nop — pęczek splątanych włókienek o średnicy powyżej 2 mm, częściowo złączony z przędzą w sposób uniemożliwiający odłączenie w czasie procesów przewijania u producenta i powodujący błąd w wyrobie.

3.5. Rodzaje badań

a) sprawdzenie prawidłowości opakowania, oznakowania i dokumentacji partii przez oględziny zewnętrzne,

b) sprawdzenie wymagań ogólnych podanych w 3.1.2 metodą organoleptyczną,

c) sprawdzenie wymagań szczegółowych podanych w 3.2 w wyniku badań laboratoryjnych.

3.6. Wielkość partii — wg ustaleń między dostawcą i odbiorcą.

3.7. Pobieranie próbek. Z partii przedstawionej do odbioru należy pobrać próbkę zgodnie z PN-73/P-04651 p. 2.2.1. Po ewentualnym zużyciu części partii do produkcji, przedmiotem pobierania próbki może być nie mniej niż 40 % opakowań jednostkowych badanej partii.

3.8. Wyznaczanie czystości przędzy. Czystość przędzy wyznacza się przez przewinięcie na dowolnym przyrządzie nie mniej niż 5000 m przędzy pojedynczej lub 2500 m przędzy nitkowanej z jednoczesnym rejestrowaniem błędów (zgrubień i nopów). Czystość przędzy określa się podając liczbę błędów na 1000 m przędzy

pojedynczej, 500 m przędzy podwójnej i 333,3 m przędzy potrójnej.

3.9. Ocena wyników badań

3.9.1. Nawój niedobry. Badany nawój należy uznać za niedobry, jeśli nie spełnia chociażby jednego z wymagań podanych w 3.1.2.

3.9.2. Ocena partii. Partię przędzy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania dadzą wynik dodatni.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przędzę w nawojach pakować w opakowania, których stan powinien zapewniać zachowanie właściwej jakości przędzy oraz zabezpieczać ją przed uszkodzeniem mechanicznym, chemicznym i zabrudzeniem.

Na górnej warstwie przędzy umieścić etykietkę zawierającą co najmniej następujące dane:

a) nazwę lub znak producenta,

b) sposób nawinięcia wg PN-67/P-01704,

c) oznaczenie przędzy wg 2.1,

d) numer układaczki,

e) znak kontroli jakości i datę,

f) numer partii.

Na bocznej ścianie opakowania należy umieścić etykietkę z ww. danymi uzupełnionymi masą brutto i netto.

4.2. Przechowywanie. Przędza powinna być przechowywana w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Pomieszczenie do przechowywania przędzy powinno być kryte, przewiewne, suche i czyste.

4.3. Transport. Przędzę należy przewozić środkami transportu gwarantującymi zabezpieczenie jej przed uszkodzeniem i zabrudzeniem.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

ZALĄCZNIK 1

WYTRZYMAŁOŚCI WŁAŚCIWE I WSPÓŁCZYNNIKI ZMIENNOŚCI SIŁY ZERWANIA PRZĘDZ POJEDYNCZYCH

Asortyment	Jakość					
	1		2		3	
	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	√ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	√ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	√ siły zerwania, nie więcej niż %
Wełna 100 %	4,0	18	3,6	21	3,2	23,5
Mohair 100 %	4,0	19	3,6	21	3,2	23,5
Elana 100 %	15,0	18	13,5	21	12,0	23,5
Anilana 100 %	8,5	18	7,6	21	6,8	23,5
Argona 100 %	7,5	18	6,7	21	6,0	23,5
Wełna 10/90 argona	7,1	18	6,4	21	5,7	23,5

cd. tabl. Z1

Asortyment	Jakość					
	1		2		3	
	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %
Grzywa wielbłądzia 50/50 wełna	6,0	18	5,4	21	4,8	23,5
Grzywa wielbłądzia 25/75 elana	13,2	18	11,8	21	10,5	23,5
Grzywa wielbłądzia 40/30 elana/30 wełna	8,9	18	8,0	21	7,2	23,3
Argona 40/30 elana/30 wełna	8,7	18	7,8	21	7,0	23,5
Anilana 50/50 elana	11,7	18	10,5	21	9,4	23,5
Argona 50/50 elana	11,2	18	10,0	21	9,0	23,5
Anilana 20/80 argona	8,0	18	7,2	21	6,4	23,5

W przypadku innego składu procentowego przędzy, wytrzymałość właściwą wyliczać należy na podstawie wytrzymałości właściwej poszczególnych składników surowcowych i ich udziału procentowego.

ZAŁĄCZNIK 2

WYTRZYMAŁOŚCI WŁAŚCIWE I WSPÓŁCZYNNIKI ZMIENNOŚCI SIŁY ZERWANIA PRZĘDZ NITKOWANYCH

Asortyment	Jakość					
	1		2		3	
	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %	wytrzymałość właściwa, nie mniej niż cN/tex	∇ siły zerwania, nie więcej niż %
Wełna 100 %	5,6	13,5	5,0	15	4,5	18
Mohair 100 %	5,6	15,0	5,0	18	4,5	21
Elana 100 %	16,0	15,0	14,4	18	12,8	21
Anilana 100 %	8,5	15,0	7,6	18	6,8	21
Wełna 60/40 elana	9,8	15,0	8,8	18	7,8	21
Anilana 60/40 elana	11,5	15,0	10,3	18	9,2	21
Anilana 50/50 argona	8,5	15,0	7,6	18	6,8	21
Anilana 50/50 elana	12,2	15,0	11,0	18	9,7	21
Elana 75/len/argona	13,0	17,0	11,7	18	10,4	21

W przypadku innego składu procentowego przędzy, wytrzymałość właściwą wyliczać należy na podstawie wytrzymałości właściwej poszczególnych składników surowcowych i ich udziału procentowego.

ZAŁĄCZNIK 3

MASY LINIOWE I SKRĘTY DLA PRZĘDZ CZESANKOWYCH SPECJALNYCH WEŁNIANYCH I WEŁNOPODOBNYCH

cd. tabl. Z3

Asortyment	Masa liniowa przędzy	Liczba skrętu obr/m	Asortyment	Masa liniowa przędzy	Liczba skrętu obr/m
Wełna mohair 100 %	110 tex	330	Grzywa wielbłądzia 40/30 CD/30 elana	68 tex	nie więcej niż 400
Wełna BC 100 %	100 tex	320	Grzywa wielbłądzia 25/75 elana	50 tex	nie więcej niż 460
Wełna BC 100 %	180 tex	280	Argona 40/30 elana/30 CD	84 tex	380
Wełna BC 100 %	260 tex	180	Argona 10/90 anilana	50 tex	460
Wełna CD 100 %	100 tex	280	Argona 50/50 elana	84 tex	380
Wełna CD 100 %	180 tex	280	Argona 100 %	50 tex	500
Wełna D 100 %	100 tex	280	Anilana 20/80 argona	50 tex	500
Wełna D 100 %	120 tex	300	Anilana 100 %	100 tex	280
Wełna D 100 %	140 tex	330	Anilana 100 %	200 tex	190
Wełna DE 100 %	180 tex	200	Elana 50/50 anilana	100 tex	260
Wełna C 10/90 argona	64 tex	420			
Grzywa wielbłądzia 50/50 CD	120 tex	nie więcej niż 360			

cd. tabl. Z3

Asortyment	Masa liniowa przędzy	Liczba skrętu obr/m
Elana 100 %	56 tex	300
Elana 100 %	180 tex	170
Elana 25/75 argona	84 tex	320
Wełna BC 100 %	42 tex × 2	340
Wełna CD 100 %	84 tex × 2	240
Wełna D 100 %	84 tex × 2	220
Mohair 100 %	110 tex × 2	160
Wełna C 60/40 elana	32 tex × 2	300
Wełna C 60/40 elana	36 tex × 2	260
Wełna C 60/40 elana	42 tex × 2	240
Argona 50/50 elana	64 tex × 2	200
Elana 85/15 len	42 tex × 2	360
Elana 30/70 polan	42 tex × 2	330
Elana 100 %	21 tex × 2	560
Elana 100 %	28 tex × 2	500
Elana 100 %	28 tex × 3	330
Elana 100 %	42 tex × 2	350

cd. tabl. Z3

Asortyment	Masa liniowa przędzy	Liczba skrętu obr/m
Elana 100 %	50 tex × 2	400
Elana 100 %	50 tex × 3	420
Elana 100 %	64 tex × 3	160
Anilana 50/50 argona	28 tex × 2	430
Anilana 50/50 argona	64 tex × 2	430
Anilana 50/50 elana	64 tex × 2	200
Anilana 60/40 elana	32 tex × 2	480
Anilana 60/40 elana	36 tex × 2	420
Anilana 100 %	28 tex × 2	430
Anilana 100 %	32 tex × 2	300
Anilana 100 %	36 tex × 2	420
Anilana 100 %	64 tex × 2	200

Metoda badania wg PN-79/P-04652.
Dopuszczalna tolerancja skrętu ± 8 %.
W przypadku innej masy liniowej przędzy, wielkość skrętu do uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego PÓLNOC, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-79/7541-04

- uaktualniono asortyment produkowanych przędzy,
- zastosowano oznaczenia wg KTM.

3. Normy i dokumenty związane

PN-67/P-01704 Nawoje przędzy. Symbole, nazwy i oznaczenia
PN-73/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza.
Pobieranie próbek

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

Systematyczny Wykaz Wyrobów. T.3. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975

Branżowe Zasady Budowy i Aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego. KTM. Łódź: Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich PÓLNOC 1977

4. Symbol wg KTM — 1923-655.

5. Autorzy projektu normy — Jerzy Kunce, Maria Pielat — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego PÓLNOC, Wanda Mortka — Przędzalnia Czesankowo-Zgrzebna VIGOPRIM.